

EnDOtec DO*25

CC (+)

Para revestimento de frisos de Camisas de Moenda



Aplicações: Soldagem da camada de base no revestimento de Frisos de Moendas, recuperação de quebra de frisos, recuperação de peças e partes em ferro fundido.

Descrição: É uma liga desenvolvida para depositar a camada de base no revestimento do topo dos frisos de camisas de moendas de produção de açúcar e álcool. A força do arco do DO*25 facilita a penetração sobre eventuais camadas de óxido (ferrugem) ou superfícies contaminadas resultando em um depósito denso e livre de poros. A composição química balanceada, 25% de elementos de liga em base Ferro, permite uma excelente ligação com o metal de base, evitando a propagação de trincas geradas em revestimentos posteriores feitos com ligas FeCrC. Aplicado com processo MIG/MAG.

Metais de Base: Ferro fundido cinzento ou nodular e aço carbono.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Dureza: 30 HRc - ferro fundido

Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil Ltda. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.

Parâmetros de soldagem:

Tipo de transferência	Ø mm	Tensão (V)	Corrente (A)	Stick-out (mm)
Short Arc	1,20	20 - 25	110 - 150	15

Gases de Proteção:

- Gás recomendado: 75% Ar, 25% CO₂
- Alternativas: 80% Ar, 20% CO₂
CO₂ puro.
- Vazão de gás (l/min): 12 – 16

Procedimento de Aplicação:

Preparação: Após o resfriamento do cilindro, aplicar diretamente. Em caso de ferro fundido contaminado ou de difícil soldabilidade, aplicar como almofada o EuteCTrode 27 ou EnDOtec DO*21Ni.

Pré-aquecimento: Não é necessário

Soldagem: Para aplicações manuais obtém-se uma ótima penetração com a tocha avançando a 60 – 70°. Em aplicações automatizadas, manter 80° em relação ao friso.

Bitola: 1,2 mm (3/64")

Posição de Soldagem:

